

УДК 621.86

І. Логуш, О. Фльонц

(Відокремлений підрозділ Національного університету біоресурсів і природокористування України «Бережанський агротехнічний інститут»)

СПОСІБ НАРІЗАННЯ КОНВЕЄРНОЇ СТРІЧКИ НА СМУГИ

Метою є підвищення продуктивності праці і стійкості ножів шляхом виконання якому конвеєрну стрічку подають горизонтально в зону різання, а розрізання здійснюють дисковими ножами з односторонньою заточкою, що обертаються за чи проти руху подачі конвеєрної стрічки в сторону дискових ножів з глибиною різання рівною або більшою товщини конвеєрної стрічки, причому на ріжучі диски в зоні верхнього діаметра ріжучого диска протилежному від зони різання здійснюють повітряно-капельне охолодження і змащення під тиском $0,5...1,5\text{МПа}$, причому ріжучі кромки дискових ножів розміщують в зоні між опорними падаючими роликми конвеєрної стрічки в зоні різання і не є з ними в контакт, а розрізані смуги конвеєрної стрічки намотують на вал, який встановлюють в опорі на висоті рольганга через направляючі ролики по ходу переміщення конвеєрної стрічки в бухту.

На рис. 1. представлена схема виконання способу. Спосіб реалізується наступним чином. На раму 1 на якій встановлено рольганг 2 з опорними роликми 3, що обертаються в напрямку подачі конвеєрної стрічки 4 в зону різання. Порізка конвеєрної стрічки здійснюється дисковими ножами 5, які заточені під кутом $45...60^\circ$ і обертаються в напрямку протилежному руху конвеєрної стрічки 4, а можуть і навпаки. На ріжучі диски 5 в зоні верхніх діаметрів протилежних від зони різання здійснюється повітряно-капельне 6 охолодження і змащення під тиском $0,5...1,5\text{МПа}$ від компресора 7, або заводської системи стиснутого повітря і бака 8 з водою по трубці 9 малого діаметра, яка засмоктується стиснутим повітрям і попадає на ріжучі ножі.

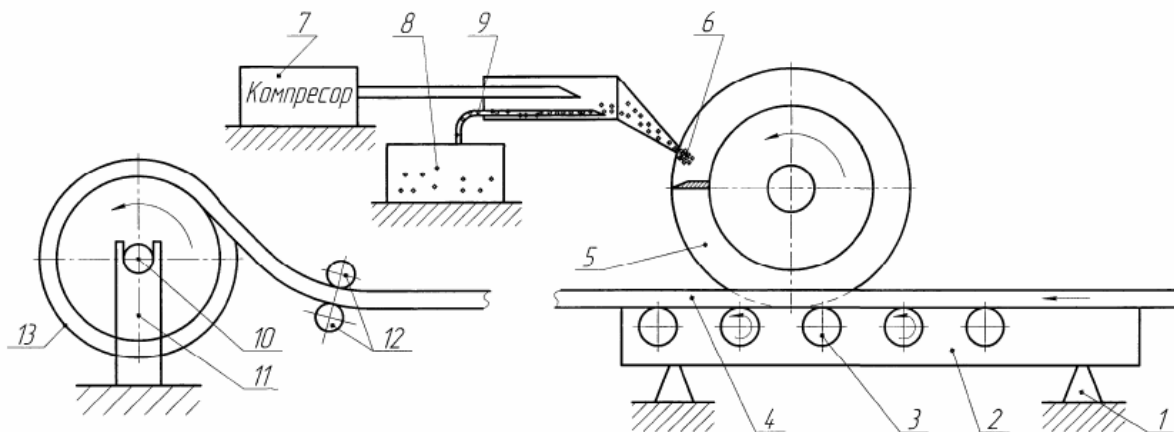


Рис. 1. Схема способу нарізання конвеєрної стрічки на смуги. (Патент України № 67136).

Після нарізки полоси конвеєрна стрічка намотується на вал 10, який встановлено в опорі 11 на висоті рольганга відомим способом через направляючі ролики 12 по напрямку руху конвеєрної стрічки в бухти 13.

При цьому сила різання зменшується в $1,5...1,8$ рази, швидкість різання збільшується у $2...2,2$ рази, а стійкість ріжучих ножів на $15...22\%$, при цьому дотриманні екологічно чистого навколишнього середовища і не забруднення установки водою.